

CK

(12)特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19)世界知的所有権機関
国際事務局(43)国際公開日
2005年5月19日 (19.05.2005)

PCT

(10)国際公開番号
WO 2005/044511 A1(51)国際特許分類⁷:

B23Q 11/00

(74)代理人: 青木 篤, 外(AOKI, Atsushi et al.); 〒1058423 東京都港区虎ノ門三丁目5番1号 虎ノ門37森ビル 青和特許法律事務所 Tokyo (JP).

(21)国際出願番号:

PCT/JP2004/017027

(22)国際出願日: 2004年11月10日 (10.11.2004)

(25)国際出願の言語:

日本語

(26)国際公開の言語:

日本語

(30)優先権データ:

特願2003-381614

2003年11月11日 (11.11.2003) JP

(71)出願人(米国を除く全ての指定国について): マキノジェイ株式会社 (MAKINO J CO., LTD.) [JP/JP]; 〒2430303 神奈川県愛甲郡愛川町中津4007番地 Kanagawa (JP).

(72)発明者; および

(75)発明者/出願人(米国についてのみ): 鈴木 政治 (SUZUKI, Masaharu) [JP/JP]; 〒2430303 神奈川県愛甲郡愛川町中津4007番地 マキノジェイ株式会社内 Kanagawa (JP).

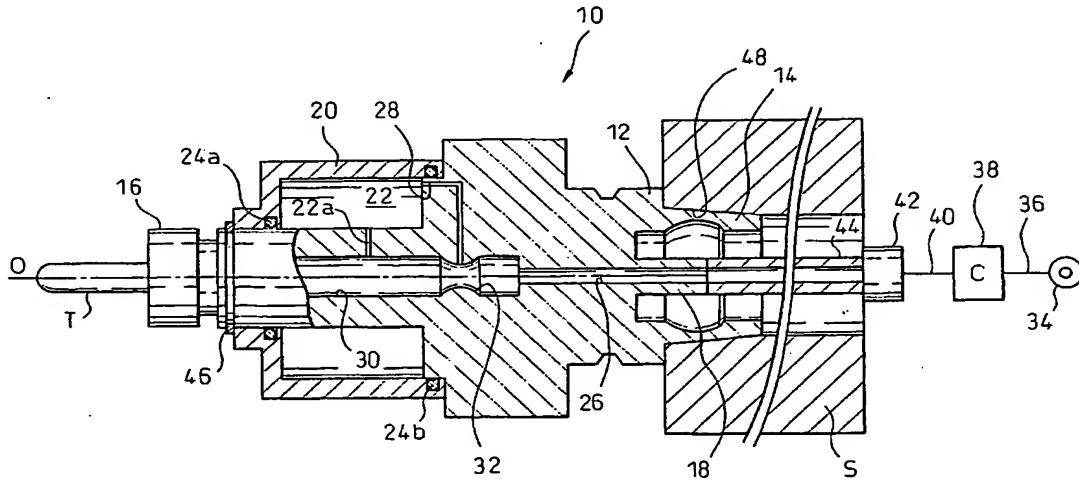
(81)指定国(表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(84)指定国(表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

(続葉有)

(54)Title: DEEP HOLE BORING METHOD AND DEVICE

(54)発明の名称: 深穴加工方法及び装置



(57)Abstract: Deep hole boring is effected by mounting on a tool holder (10) a tool (T) such as a drill, reamer, end mill or the like having a through-hole in the direction of the axis (O), supplying pressurized gas of 1.5-5 MPa to the through-hole via the tool holder (10), and jetting the pressurized gas or a mist-like working liquid from the tip of the tool (T).

WO 2005/044511 A1

(57)要約: 軸線O方向に貫通孔を有したドリル、リーマ又はエンドミル等の工具Tを工具ホルダ10に装着し、工具ホルダ10を介して1.5~5 MPaの加圧気体を貫通孔に供給し、工具Tの先端部から加圧気体又はミスト状の加工液を噴出しながら深穴加工を行うようにした。

BEST AVAILABLE COPY



添付公開書類:
— 國際調査報告書

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

BEST AVAILABLE COPY